

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-297960

(43)Date of publication of application : 11.10.2002

(51)Int.Cl.

G06F 17/60

(21)Application number : 2001-098687

(71)Applicant : MATSUSHITA SEIKO CO LTD

(22)Date of filing : 30.03.2001

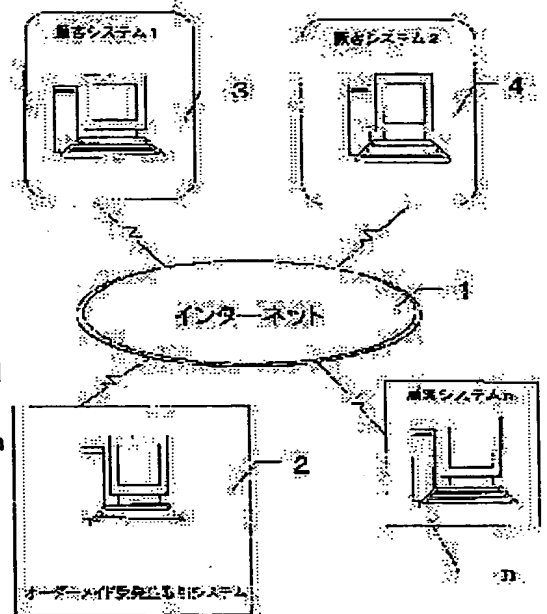
(72)Inventor : ARAKI KOJI

(54) ORDER RECEIVING OPERATION SYSTEM FOR CUSTOM-MADE COMMODITY

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a custom-made order operation system for air conditioning equipment and air blowing apparatus capable of exchanging information anytime and anywhere, and capable of accurately and speedily dealing with an order by unifying a database for estimate, order reception, production, and renewal from acquisition of the information, and flattening the information transmitting flow (turning into a Web) by turning into a network by using the Internet.

SOLUTION: This system is provided with a taste selecting condition input step of inputting a taste selecting condition to a customer desired commodity by using a bidirectional means, and a machine model constitution determination output step of determining a machine model of a custom-made commodity by a basic specification item respectively formed into the database from performance specifications and special performance part specification information being a skeleton of performance of an air conditioning apparatus and the air blowing apparatus, and a customer taste selecting item for extracting an optimal combination from the basic specification item on the basis of the taste selecting condition required by a customer.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2002-297960
(P2002-297960A)

(43)公開日 平成14年10月11日 (2002. 10. 11)

(51)Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テーマコード(参考)
G 0 6 F 17/60	3 1 8	G 0 6 F 17/60	3 1 8 G
	Z E C		3 1 8 A
	3 0 2		Z E C
	3 2 8		3 0 2 A
			3 2 8

審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全 10 頁)

(21)出願番号 特願2001-98687(P2001-98687)

(22)出願日 平成13年3月30日(2001.3.30)

(71)出願人 000006242

松下精工株式会社

大阪府大阪市城東区今福西6丁目2番61号

(72)発明者 荒木 浩二

大阪府大阪市城東区今福西6丁目2番61号

松下精工株式会社内

(74)代理人 100097445

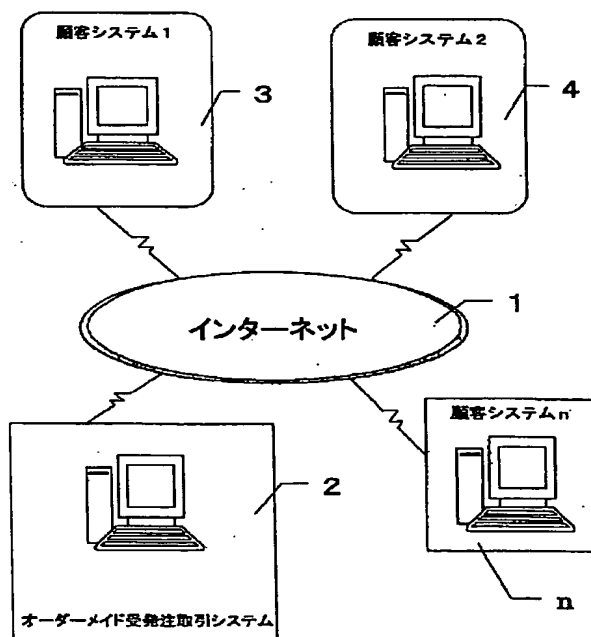
弁理士 岩橋 文雄 (外2名)

(54)【発明の名称】 オーダーメイド商品の受注運用システム

(57)【要約】

【課題】 情報入手から見積り、受注、生産、リニューアルのデータベースを一元化し、インターネット利用によるネットワーク化により情報伝達の流れをフラット化(We b化)し、いつでも、どこでも情報交換ができ、かつ正確でスピーディーな対応ができる空調設備機器および送風機器のオーダーメイド受注運用システムを提供することを目的とする。

【解決手段】 双方向手段を用いて、顧客が欲する商品に対する嗜好選定条件を入力する嗜好選定条件入力ステップと空調機器または送風機器の性能の骨格となる性能仕様と特殊性能部品仕様情報をそれぞれデータベース化した基本仕様項目と、顧客の要求する嗜好選定条件に基づき前記基本仕様項目から最適な組み合わせを抽出する顧客嗜好選定項目とによりオーダーメイド商品の機種決定を行う機種構成決定出力ステップとを備えたことを特徴とする。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 ユーザに対してインターネット等の通信手段を用いて、空調機器または送風機器の顧客仕様に基づき顧客仕様に適した機種を選定するオーダーメイド商品の受注仕様決定方法にあって、顧客が欲する商品に対する嗜好選定条件を入力する嗜好選定条件入力ステップと空調機器または送風機器の性能の骨格となる性能仕様を数値入力する骨格仕様選定ステップと、顧客の要求する嗜好選定条件に基づき前記骨格仕様選定ステップから顧客要求の組み合わせを抽出する顧客嗜好選定項目とによりオーダーメイドする機種決定を行う機種構成決定出力ステップとを備えたことを特徴とするオーダーメイド商品の受注運用システム。

【請求項2】 ユーザに対してインターネット等の通信手段を用いて、空調機器または送風機器の顧客仕様に基づき選定された機種の見積りを行なう見積り決定方法にあって、顧客嗜好選定条件から機種選定された空調機器または送風機器の見積りとカタログ標準機種構成とオプションの組み合わせによる標準見積りを同一画面上に表示して比較検討を行う比較表示ステップと、顧客がその他検討用に見積り条件仕様の見積りを可能にするための仕様入力ステップと、前記比較表示ステップでの複数の検討履歴を顧客の指示に従って再表示可能に提供する検討履歴ステップを備えることを特徴とするオーダーメイド商品の受注運用システム。

【請求項3】 ユーザに対してインターネット等の通信手段を用いて、空調機器または送風機器の顧客仕様に基づき選定された機種の図面作成を行なう図面作成方法にあって、嗜好選定条件から機種選定された空調機器または送風機器のオーダー図面とカタログ標準機種構成とオプションの組み合わせによる標準図面を同一画面上で同時に表示させ、前記のオーダー図面と標準図面の相違部分を色分けで表示する相違点色分け表示させることを特徴とするオーダーメイド商品図面作成の受注運用システム。

【請求項4】 ユーザに対してインターネット等の通信手段を用いた送風機器または空調機器をオーダーメイドするオーダーメイド商品の受注システムにあって、要求仕様情報およびコストデータ・図形データ・納期データを管理するオーダーメイドデータベースと、件名の引き合いからリニューアルに至る一連の図面および文書を管理する図面・文書管理データベースと、前記送風機器または空調機器の顧客の要求する嗜好選定条件にもとづきオーダーメイド商品の機種選定を行なうオーダーメイド仕様決定方法と、前記オーダーメイド仕様決定方法で選定して機種の見積りを行なう見積り決定ステップと、前記オーダーメイド仕様決定方法で選定して機種の図面を作成する図面作成ステップと、前記オーダーメイド仕様決定方法で選定した機種の納期を算出するための商品納期決定ステップと、顧客レベルに応じたデータ

ベースの公開を行う件名リアルタイム検索手段を備え、前記送風機器および空調機器の引き合いから受注、納入、リニューアルに至る一貫した全てのオーダーメイド情報を適宜に取り出すことを可能にしたことを特徴とするオーダーメイド商品対応システム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、顧客のオーダー仕様にもとづき受注生産される形態の空調機器および送風機器のオーダーメイドの支援システムに関する。

【0002】

【従来の技術】従来、建築設備機器の一角を担う空調機器および送風機器は、施主より建設を請け負ったゼネコンで建物の設計が開始されると建築設備分野を担当するサブコンから設備機器メーカー代理店に顧客の要望する機器性能条件で機器見積り依頼が行われてビジネスがスタートし、設備機器メーカー代理店はサブコンから提出された機器性能条件をもとに、設備機器メーカーと協働した商談活動のもとに条件を満足する機器が選定され、見積書、外形図面および仕様書を作成しサブコンへ回答し、ゼネコンへ回答する。同様に、設備機器の価格決裁、契約、受発注、出荷手配等の受注承認についても同様のフォームで行なわれている。このように、見積りから製品の出荷に至る相互の情報入手、返答は常に施主、ゼネコン、サブコン、代理店、メーカーを順送経由して双方向に伝達され、それらはFAXおよび電話または依頼先への訪問で、仕様書および見積り書および図面等のやり取りをするという受注形態で行なわれ、どうしても人材派遣による嗜好思想の意思疎通の充足を必要としていた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】従来の設備機器メーカーへの設備機器の受注形態での情報の入手は、施主、ゼネコン、サブコン、代理店（以下顧客とする）から、設備機器メーカーへと伝送され、その返答は上記と逆手順で設備機器メーカーから順次に依頼元へ回答する所謂多層層に經由しており、そのため必然的に情報伝達に時間・手間がかかってしまう。また、情報の滞留も頻繁に発生している。また、顧客からの発注情報（品番、数量、仕様）がFAX通常Xにて送られてくるため生産情報として活用するためには、設計ツールの端末へ再度手入力してアナログ情報をデジタル情報に変換する必要があった。

【0004】また、FAX通信手段にあっては機能と嗜好ニーズの部品との相関性と互換性のコンセプトレーションに欠け顧客の要望する商品を正確かつ的確に把握、伝達できないため、仕様情報を元に基本情報（風量、静圧、周波数等）として、性能のみを満足する選定となり、顧客の省エネ嗜好等の設計概念の取り込みが十分でなかった。

【0005】また、顧客との商談にて使用する外形図面

および見積書の作成においては、顧客の仕様を満足するために製品設計思考時間がかかり、外形図面および見積書の作成の手段が煩雑になり、商談にて繰り返される仕様変更を履歴として管理することが煩雑であった。

【0006】また、顧客からの老朽した設備機器のリニューアル件名の問い合わせにおいては、過去納入時の技術情報が紙図面として保管されているために当該資料入手のために保管庫へ行き、検索、調査するのに時間と手間がかかっていた。

【0007】また、顧客からの技術的問い合わせにおいては、専任技術者の個人のノウハウに頼るところが多くなり、技術情報の共有化が図られていないために、資料作成および問い合わせに対する回答に時間がかかっていた。

【0008】また、引き合い物件として見積りされている情報がメーカーには共有化されておらず受注して初めて生産量が把握できる状態で生産計画が立てにくかった。

【0009】そこで本発明は、情報入手から見積り、受注、生産、リニューアルのデータベースを一元化し、インターネット利用によるネットワーク化により情報伝達の流れをフラット化（Web化）し、いつでも、どこでも情報交換ができ、かつ正確でスピーディーな対応ができるシステムを提供することを目的とする。

【0010】また本発明は、ネットワークの利用により受発注情報を生産情報として電子データで送受信し、ダブルインプットを排除し、間違いを防止することができるシステムを提供することを目的とする。

【0011】また本発明は、顧客思考条件に対応することで、顧客の要望する商品が選定できるシステムを提供することを目的とする。

【0012】また本発明は、外形図面および見積書の作成が簡単に、早く作成できるシステムを提供することを目的とする。

【0013】また本発明は、図面および部品表を電子化しデータベース化することで、検索、調査できるシステムを提供することを目的とする。

【0014】また本発明は、技術情報をナレッジデータベースとして作成し、ノウハウの蓄積と、情報（知識）の共有化を図るシステムを提供することを目的とする。

【0015】また本発明は、引き合い段階として見積書を作成したデータをネットワークで情報共有化し生産計画を立案できるシステムを提供することを目的とする。

【0016】

【課題を解決するための手段】請求項1記載の本発明のオーダーメイドの受注運用システムは、ユーザに対してインターネット等の通信手段を用いて、空調機器または送風機器の顧客仕様に基づき顧客仕様に適した機種を選定するオーダーメイド商品の受注仕様決定方法であつ

て、顧客が欲する商品に対する嗜好選定条件を入力する嗜好選定条件入力ステップと空調機器または送風機器の性能の骨格となる性能仕様を数値入力する骨格仕様選定ステップと、顧客の要求する嗜好選定条件に基づき前記骨格仕様選定ステップから顧客要求の組み合わせを抽出する顧客嗜好選定項目とによりオーダーメイドする機種決定を行う機種構成決定出力ステップとを備えたことを特徴とする。

【0017】請求項2記載の本発明は、ユーザに対してインターネット等の通信手段を用いて、空調機器または送風機器の顧客仕様に基づき選定された機種の見積りを行なう見積り決定方法であつて、顧客嗜好選定条件から機種選定された空調機器または送風機器の見積りとカタログ標準機種構成とオプションの組み合わせによる標準見積りを同一画面上に表示して比較検討を行う比較表示ステップと、顧客がその他検討用に見積り条件仕様の見積りを可能にするための仕様入力ステップと、前記比較表示ステップでの複数の検討履歴を顧客の指示に従って再表示可能に提供する検討履歴ステップを備えることを特徴とする。

【0018】請求項3記載の本発明は、ユーザに対してインターネット等の通信手段を用いて、空調機器または送風機器の顧客仕様に基づき選定された機種の図面作成を行なう図面作成方法であつて、嗜好選定条件から機種選定された空調機器または送風機器のオーダー図面とカタログ標準機種構成とオプションの組み合わせによる標準図面を同一画面上で同時に表示させ、前記のオーダー図面と標準図面の相違部分を色分けで表示する相違点色分け表示させることを特徴とする。

【0019】請求項4記載の本発明は、ユーザに対してインターネット等の通信手段を用いた送風機器または空調機器をオーダーメイドするオーダーメイド商品ビジネスシステムであつて、要求仕様情報およびコストデータ・図形データ・納期データを管理するオーダーメイドデータベースと、件名の引き合いからリニューアルに至る一連の図面および文書を管理する図面・文書管理データベースと、前記送風機器または空調機器の顧客の要求する嗜好選定条件にもとづきオーダーメイド商品の機種選定を行なうオーダーメイド仕様決定方法と、前記オーダーメイド仕様決定方法で選定して機種の見積りを行う見積り決定ステップと、前記オーダーメイド仕様決定方法で選定して機種の図面を作成する図面作成ステップと、前記オーダーメイド仕様決定方法で選定した機種の納期を算出するための商品納期決定ステップと、顧客レベルに応じたデータベースの公開を行う件名リアルタイム検索手段を備え、前記送風機器および空調機器の引き合いから受注、納入、リニューアルに至る一貫した全てのオーダーメイド情報を適宜に取り出すことを可能にしたことを特徴とする。

【0020】

【発明の実施の形態】本発明の第1の実施形態によるオーダーメイド商品の受注仕様決定方法は、空調機器または送風機器の特性性能を決定するデータベース化した基本仕様項目と、顧客の最優先要求する“省エネタイプの商品”および“環境にやさしい商品”などの顧客嗜好選定項目を入力し、前記基本仕様項目と前記顧客嗜好選定項目から最適な組み合わせのオーダー機種構成をウェブに選定して出力するシステムである。このように基本仕様項目と顧客嗜好選定項目を組み合わせた選定システムは、顧客側の再優先要求する顧客嗜好が選定できるため、顧客の自己設計を可能とし、より最適機種を顧客が抽出する受注仕様決定方法として支援することができる。

【0021】本発明の第2の実施形態によるオーダーメイド商品見積り決定方法は、顧客仕様に基づき機種選定された空調機器または送風機器から算出した価格と、カタログ標準機種構成とオプションの組み合わせから算出する標準見積り価格とを比較表示手段できるシステムである。このように見積り価格比較システムは、顧客が要求する仕様が価格に迅速に反映させることができ、顧客が納得できる仕様対価格が実現できる。また、過去の履歴を管理することで仕様毎による価格の変化が履歴として参照できる。従って、見積りシステムとして用いることができる。

【0022】本発明の第3の実施形態によるオーダーメイド商品図面作成方法は、顧客仕様に基づき機種選定された空調機器または送風機器のオーダー図面と、カタログ標準機種構成とオプションの組み合わせた標準図面とを比較表示し相違点を色分けするシステムである。図面を画面にて表示及び印刷処理により出力することでオーダー図面と標準図面の差を識別可能とする。このように比較表示することで顧客は標準仕様に対して図面上相違箇所が目視確認でき、設置工事等において間違いを防止できる。従って、図面作成システムとして用いることができる。

【0023】本発明の第4の実施形態によるオーダーメイド商品ビジネス対応システムは、第1から第3の実施形態における件名の引き合いからリニューアルまでの一連の件名データベース化と、生産者および顧客レベルに応じたデータベースの公開を行なうシステムである。このようなシステムを用いることで、情報公開のセキュリティの確保と顧客が必要な情報を迅速に、検索、活用できるようになる。

【0024】

【実施例】以下、本発明の一実施例によるオーダーメイド受注運用システムについて説明する。

【0025】図1は本実施によるオーダーメイド受注運用システムの全体ブロック図、図2は本実施例によるオーダーメイド受注運用システムのフローチャート、図3は本実施によるオーダー仕様選定情報の入力画面図、図

4は本実施による品番選定機種構成一覧表、図5は本実施による見積り結果表示画面、図6は本実施によるカタログ標準外形図面の説明をするための画面、および図7に本実施によるオーダー外形図面の説明をするための画面である。

【0026】図1に示すように、空調機器または送風機器の仕様決定の際に、オーダーメイド商品受発注取引システム2を活用対象である複数の顧客が用いる顧客システム1、顧客システム2、顧客システムnと（以下総称して「顧客システムZ」と呼ぶ）前記顧客の要求情報入手から見積り、受注、生産、リニューアルのデータベースを一元化したシステムを提供し、運営管理を行なうオーダーメイド商品受発注システム2とがインターネット1の通信手段に接続されている。顧客システムZは、インターネット1を介してオーダーメイド商品受発注システム2にアクセスして、自己のオーダーしたい空調機器または送風機器の機種設計の決定を行なうことができるものである。また、オーダーメイド商品受発注システム2は、インターネット1を介して、顧客システムZと顧客の要求する空調機器または送風機器の設計・見積り・受発注等の送受信を行なう。

【0027】次に、図2を用いて本実施例によるオーダーメイド商品受注運用システムの運営の流れを説明する。

【0028】送風機器の設計・見積りを行なう顧客システムZは、当該ホームページのオーダーメイド商品受発注システム2にアクセスし、ユーザー名、パスワードの承認を行なう。次に、オーダーしたい嗜好選定条件と能力性能事項を入力する（A1）。ここでいう嗜好選定条件入力とはオーダー仕様設計をする際の設計コンセプトとして、「環境に配慮した設計」にするのか、「省エネルギー重視設計」にするのか、「低価格を重視した設計」等にするのかの選択を行なうことをいう。具体的には、「環境に配慮した設計」では、中性能洗浄フィルター採用によりフィルター交換を大幅に低減し産業廃棄物の削減化、またガルバニウム鋼板の採用では塗装レスで環境負荷の低減化、またケーシング部分にノンフロン発砲断熱材を使用したパネル採用で環境負荷の低減化、またファンとモータを直結ファン構造にしたベルトレスタイプの採用で環境負荷である伝達ロスの低減化とコンパクト化等を盛り込んだ設計を行なうことを言う。また、「省エネルギー重視設計」では、標準モータの代わりに高効率モータの採用で運転時の消費電力の削減、また低圧損フィルターを採用し機内静圧を減らしたことからファン軸動力の削減、またスクロールダンパー等を組み込み風量制御によりダクト損低減から軸動力の削減に役立つ等を盛り込んだ設計を行なうことを言う。また、「低価格を重視した設計」等がある。

【0029】ここで、顧客の機種設計の1実施例は図3の本実施によるオーダー仕様選定情報の入力画面図によ

り入力する。まず、機種設計後に受発注用・経歴用としてファイルするために、件名NO、件名、系統番号、系統名称を入力する。そうして機種の設計をするに際し、嗜好選定条件を「省エネルギー重視設計」と決める。次に、性能を決定する諸基本情報である機器の能力性能事項を入力する。機器の能力性能事項は、送風機のシロッコファンの屋内タイプとし、電源は200[V]、周波数は60[Hz]、風量=1000[CMH]・静圧=400[Pa]の入力を行なうと、オーダーメイド受注運用システム2では機種構成データベースにもとづき機種選定を行なう。顧客システムZに対して機種選定の内容が図4の本発明の品番選定機種構成一覧表画面に表示される(B1)。次に、顧客が前記品番選定機種構成一覧表を確認した後に見積り計算開始6を入力し、見積り要求を行なう(A2)。積算システム23で、前記品番の機種構成の仕様内容を積算データベースと照合して見積りを算出する。それと同時に、能力別に機種を決めているカタログ表示から選定できる「標準設計」から算出した標準仕様見積りを算出し、両者を顧客システムZの同一画面上に見積書を表示する(B2)。これは図5に示すように画面の左側に、「省エネルギー重視設計」で設計した仕様とその価格を表示し、画面の右側には標準設計をした仕様とその価格を表示している。顧客は、この両者を比較して、嗜好選定条件で設計した品番機種の見積りが要望金額に対して適切かどうかを判断する。

【0030】ここで顧客は、顧客見積り検討n6でコスト差小(B1)つまり目標金額に近い場合には「戻る」7を選択し、嗜好部品変更入力n2(高効率モータ、低圧損フィルター、ダンパー等の省エネルギーを構成している部品等)の中から高効率モータを標準モータに変更して入力し(A3)、機種構成作成システム21で再設計して、上記と同様にして再度見積りの手順を行なう。そして、顧客見積り検討n6にて目標金額に対して満足ならば、「進む」8を選択し、嗜好選定条件は顧客要望範囲内に収まった状態として、適正(C3)とし次のステップである外形図作成要求を行なう(A4)。

【0031】一方、顧客見積り検討n6でコスト差大の場合(つまり目標金額から大きく離れているとき)、仕様入力n1で、嗜好選定条件を「省エネルギー重視設計」から「低価格を重視した設計」に変更して機種構成作成システム21で再設計し、上記と同様にして再度見積りの検討を行なうこともある。この繰り返しにより適正な価格になった時点で、次のステップである外形図作成要求を行なう(A4)。この場合は、最初の設計コンセプトが、予算との関係で予算を優先した結果となる。

【0032】ただ、価格よりも嗜好を重視する場合には、コスト差があっても次のステップである外形図作成要求を行なうことを割り込みで可として図5画面上で「進む」8を選択する。

【0033】外形図作成システム25では、品番の機種

構成の仕様内容を外形図情報データベースにて作成し、標準設計(カタログに表示している能力重視の設計)で作成した標準仕様図面と寸法的に相違するところは、標準仕様図面上に「赤色」で表示した外形図(B3)を顧客システムZに提供する。

【0034】ここで、顧客外形図検討n9で要求外形図に対して適正かどうかの判断を行ない、寸法のずれが微細の場合は(B4)、嗜好部品変更入力n2で変更調整を行ない、再度前記の見積りを行った上で要求寸法を満足すると、次のステップとして、最終決定後は、件名としてファイルを行ない、件名NO(200103001)、品番(FY-18FKS-CTS1)で台数5台を、嗜好選定条件は顧客要望範囲内に収まった状態として注文を行なう(A5)。

【0035】また、大きく寸法が異なっている場合には(B5)、仕様入力n1で、嗜好選定条件の変更を行ない、見積りから同様な手順で見直しを行なう。ただ、寸法よりも嗜好を重視する場合は、寸法差があっても仕様決定とし、次のステップである前記と同様に注文を行なうことを割り込みで可とする。

【0036】また、価格・寸法とも顧客の要求範囲に全て適正の場合は、問題なく注文を行なうことになる(A5)。

【0037】次に、物件情報(機種設計品番・見積り・図面・部品表)管理システムの説明を行なう。

【0038】複数の顧客システムから注文を受けたものは、各顧客の件名NOでファイルを行ない機種設計品番・見積り・図面・部品表を電子データとして保管する。その際、属性情報として物件名、品番、製造年月日、発注者情報等もあわせてデータベースとして保管する。

【0039】この保管したものを、顧客が顧客システムZでオーダーメイド受注運用システム2にアクセスすることにより、自己の設計仕様を必要な時に必要な件名情報をいつでも専属に検索することができるため、メンテナンス時、アフター時、リニューアル時、また新規設計時に納入件名の商品仕様を取り出して対応を行なうことができる。

【0040】このように、本発明によれば、メーカーへの問い合わせを都度必要とせず、顧客が再優先要求する最適機種の選定が、24時間いつでも可能となる。

【0041】また、このように顧客が自己の要求範囲に応じて適切に設計・見積り書作成、外形図面作成が迅速にできるようになる。

【0042】また、顧客の情報を、件名等でファイルしていることにより、過去の蓄積データをいつでも自由に活用でき、かつ、自分で設計変更もできることになる。

【0043】

【発明の効果】以上の説明から明らかなように本発明によれば、建設業界における設備機器である空調機器およ

び送風機器のオーダーメイド商品の機器設計・受発注から納入・リニューアルに至るまでの一連のサービスをインターネットを介して顧客に提供でき、スピーディで、顧客主体のシステムを提供できる。

【0044】また、顧客レベルに応じた情報の公開を行うことで、顧客の件名財産情報、製品に関する情報、サービスパーツに関する情報、リニューアル更新情報等が容易に検索でき、幅広く活用できるようになる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例によるオーダーメイド受注運用システムの全体ブロック図

【図2】同フローチャート

【図3】同オーダー仕様選定情報の入力画面図

【図4】同品番選定機種構成一覧表を示す図

【図5】同見積り結果表示画面図

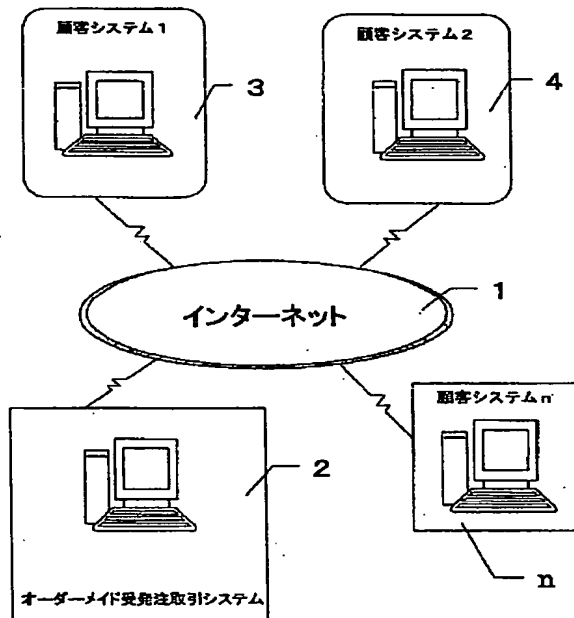
【図6】同カタログ標準外形図面の説明をするための画面図

【図7】同オーダー外形図面の説明をするための画面図

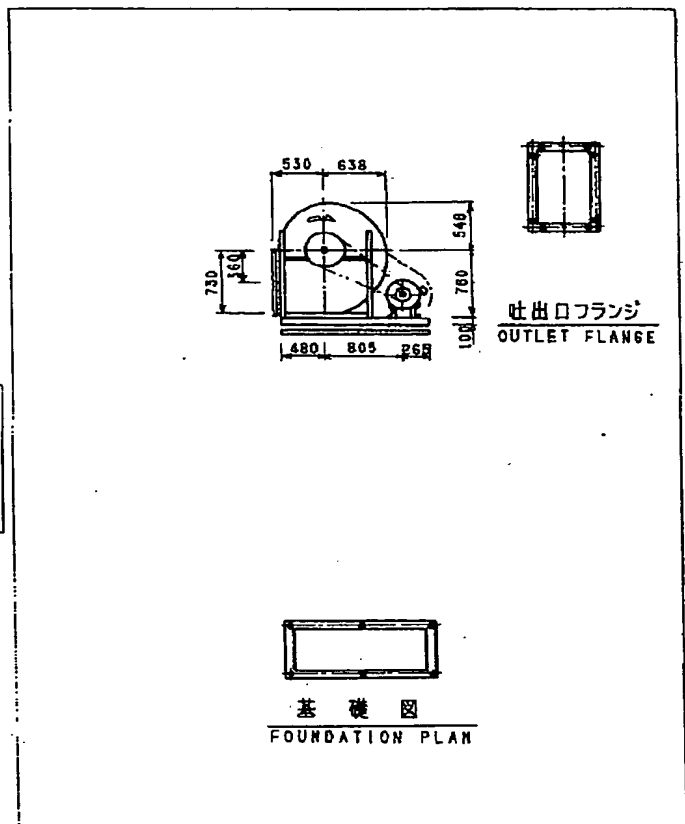
【符号の説明】

- 1 インターネット
- 2 オーダーメイド受注運用システム
- 3 顧客システム1
- 4 顧客システム2
- n 顧客システムn
- Z 顧客システム1～顧客システムn

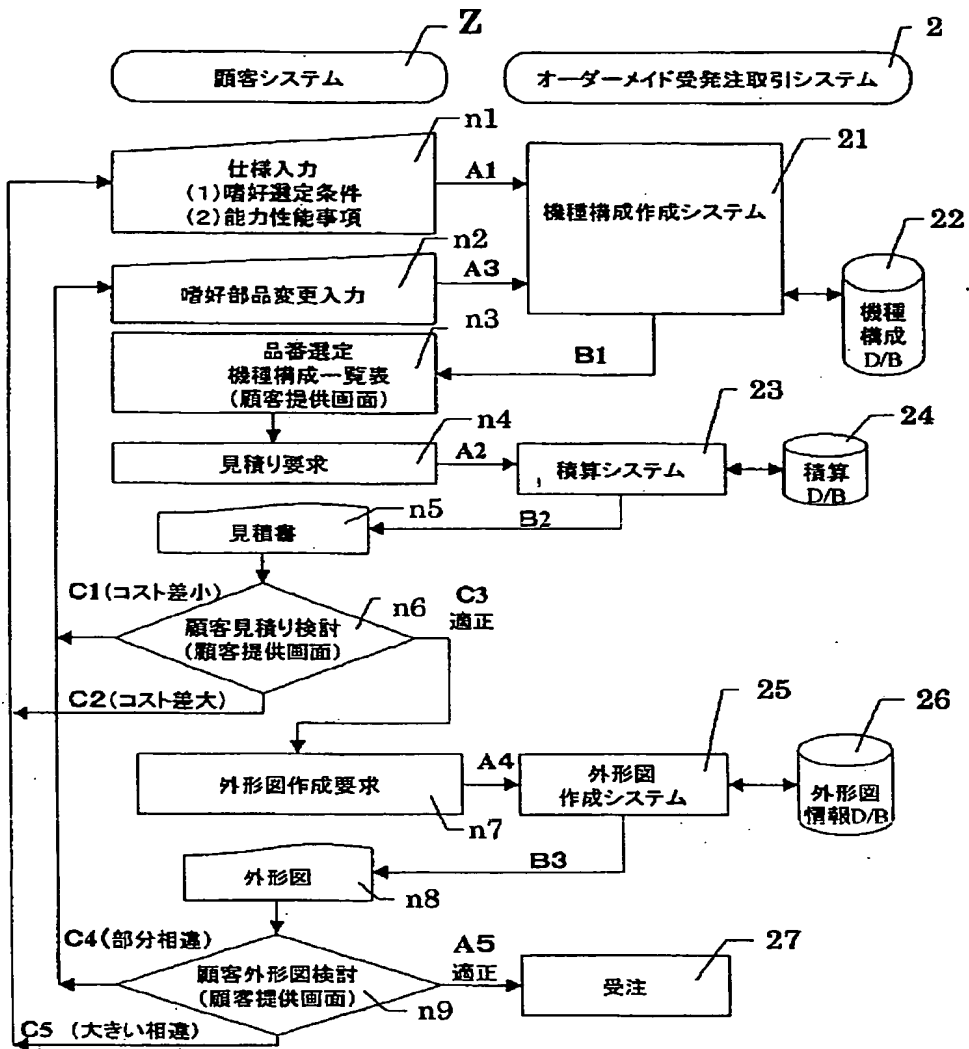
【図1】



【図6】



【図2】



【図3】

オーダー機種選定情報入

件名No.	200103-001	周波数	60 Hz
件名	愛知ビル	電源電圧	200 φ-V
系統番号	FAN-1	風量	10000 CMH
系統名称	地下駐車場	静圧	400 Pa
		ファンタイプ	シロッコファン ▽

☐ 嗜好要素事項
☐ 省エネルギー重視設計
☐ 環境配慮重視設計
☐ 低価格重視設計

5

【図4】

系統番号	FAN-1	モーター仕様	高効率モーター
モーター出力	5.5kW	モーターメーカー	松下

仕様詳細

名	作	要	説	備
1:回転方向		右回	左回	逆回
2:回転速度		高	中	低
3:回転ストッパー		有	無	
4:二重割合		有	無	
5:風量調節		有	無	
6:本体分岐		なし		
7:特殊仕様		なし		
10:付属品		点検口		
11:塗装		標準塗装		
12:梱包		なし		
13:ベルトガード		標準		

閉じる (Esc)

<見積り状態> 見積り計算開始

6

【図5】

件名 No. 200103-001 件名 野知ビル 系統番号 FAN-I 系統名称 地下鉄環線		品番 FY-18PKS-CTS1 形式 シロッコファン 台数 5	
仕様(内容)	仕様(工本)	仕様(標準仕様)	価格(標準仕様)
<本体> 風量・静圧 シロッコファン	¥281,900	<本体> 風量・静圧 シロッコファン	¥281,900
<モーター> 高効率全閉 4P3.7kW(3φ200V)	¥103,600	<モーター> 全閉防まつ 4P3.7kW(3φ200V)	¥40,800
<特注> 防振材(スプリング) 耐震ストッパー(スプリング用) ベルトガード(両側回転測定口) 塗装(指定色)	¥37,200 ¥15,500 ¥5,000 ¥11,000	<特注> 防振材(スプリング) 耐震ストッパー(スプリング用) ベルトガード(両側回転測定口) 塗装(指定色)	¥37,200 ¥15,500 ¥5,000 ¥11,000
<付属品> ドレンプラグ アンカーボルト	¥4,700 ¥3,900	<付属品> ドレンプラグ アンカーボルト	¥4,700 ¥3,900
<運賃> 近畿	¥5,500	<運賃> 近畿	¥5,500
<その他>		<その他>	
合計	¥473,800	合計	¥414,300

8

7

【図 7】

